

# WEICON Ceramic W

пастообразный | с минеральным наполнителем | износостойчивый

ISSA код 75.509.26/27

IMPA код 812941/42

Система эпоксидных смол WEICON Ceramic W обеспечивает высокую защиту от износа и стойкость к истиранию. Он устойчив к воздействию химических веществ и обладает высокой термостойкостью до +200°C (392°F); в течение коротких периодов времени даже до +260°C (500°F). Ceramic W не стекает при нанесении, может быть нанесена шпателем и использована на вертикальных поверхностях и даже в положении «над головой». Он пригоден для склеивания или облицовки камней из оксида алюминия при сооружении мельниц, для покрытия корпусов насосов, находящихся под высокой нагрузкой, в качестве средства защиты от износа для подшипников скольжения, желобов и труб, а также в тех случаях, когда по визуальным причинам использование темных продуктов нежелательно. Ceramic W можно использовать в машиностроении и строительстве промышленного оборудования, при сооружении мельниц, в аппаратостроении, а также во многих других областях промышленности.

## Характеристика

Основа	эпоксид
Наполнитель	минеральный
Консистенция	пастообразный
Цвет	белый

## Применение

Температура обработки	+15°C до +40°C
Температура компонентов	>3 °C above dew point
относительная влажность воздуха	< 85 %
Соотношение компонентов смеси по весу	100:33
Соотношение компонентов смеси по объему	100:35
Вязкость смеси при +25 °C	600.000 мПа·с
Плотность смеси	1,6 г/см <sup>3</sup>
Расход	Толщина слоя 1,0 мм 1,6 кг/м <sup>2</sup>
Макс. толщина слоя	10 мм

## Полимеризация

Жизнеспособность	при 20 °C, 500 г смеси	120 мин.
Ручная прочность (35 % прочности)		6 ч
Может подвергаться механической нагрузке после (80 % прочности)		9 ч
Конечная прочность (100 % прочности)		24 ч
Усадка		0,12 %

## Механические свойства

Предел прочности при растяжении	DIN EN ISO 527-2	65 мПа
Относительное удлинение при разрыве (растягивание)	DIN EN ISO 527-2	0,8 %
Модуль Юнга (растяжение)	DIN EN ISO 527-2	8000-8400 мПа
Прочность на сжатие	DIN EN ISO 604	89 мПа
Прочность на изгиб	DIN EN ISO 178	10 мПа
Ударопрочность	DIN EN ISO 179-1/1eU	16 кДж/м <sup>2</sup>
Твердость по Шору (шкала D)	DIN ISO 7619	87±3
Адгезионная прочность	DIN EN ISO 4624	7 мПа
Тяговое усилие		
Сталь 1.0338 после пескоструйной обработки		4 мПа
Нержавеющая сталь V2A после пескоструйной обработки		3 мПа
Алюминий, подвергнутый пескоструйной обработке		3 Н/мм <sup>2</sup>
Горячеоцинкованная сталь		2 мПа

## Температурные показатели

Устойчивость к температурам		-35°C до +200°C кратковременно до +260°C
Tg после отверждения при комнатной температуре (DSC)		~ +60 °C
Tg после термической обработки (при 120 °C) (DSC)		+144 °C
Коэффициент теплового расширения	DIN EN ISO 75-2 (B) (nach Tempern)	+150* °C
Теплопроводность	DIN EN ISO 22007-4	0,7 Вт/м·К
Удельная теплоёмкость	DIN EN ISO 22007-4	0,87 Дж/(г·К)

## Электрические показатели

Электроустойчивость магнитный	DIN EN 62631-3-1	3,4·10 <sup>12</sup> Ω·м нет
-------------------------------	------------------	---------------------------------

## Инструкция по применению

При работе с продуктами WEICON следует учитывать их физические, токсикологические, экологические свойства и меры безопасности, приведенные в наших ЕС-паспортах безопасности ([www.weicon.com](http://www.weicon.com)).

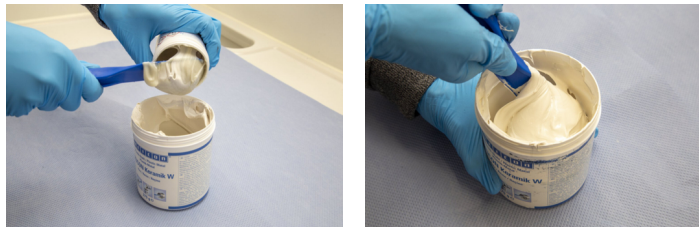
## Предварительная обработка поверхности

Успешное использование WEICON Ceramic W зависит от тщательной подготовки поверхностей. Это важный фактор для успешного результата. Пыль, грязь, масло, жир, ржавчина, а также влага или сырость оказывают негативное влияние на адгезию. Поэтому перед обработкой WEICON Ceramic W необходимо обратить внимание на следующие пункты: Места склеивания или места выполнения ремонтных работ должны быть очищены от масла, жира, грязи, ржавчины, оксидов, краски и других инородных тел или остатков. Для очистки и обезжиривания мы рекомендуем WEICON Универсальный очиститель Cleaner S. Гладкие, а также особенно сильно загрязненные поверхности должны быть дополнительно обработаны путем предварительной механической обработки, например, шлифованием или, предпочтительно, дробеструйной обработкой. При обработке дробеструйным методом поверхность должна быть доведена до степени чистоты SA 2 ½ - "Почти белая дробеструйная очистка" (согласно ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Для достижения оптимальной степени шероховатости поверхности 75 - 100 мкм следует использовать угловатые одноразовые абразивные материалы (оксид алюминия, корунд). Использование многоразовых абразивных материалов (шлак, стекло, кварц), а также ледоструйной обработки отрицательно скажется на качестве поверхности. Воздух для дробеструйной обработки должен быть сухим и не содержать масла. Металлические детали, контактировавшие с морской водой или другими соевыми растворами, следует сначала интенсивно промыть деионизированной водой и, по возможности, оставить на ночь, чтобы все соли выделились из металла. Перед каждым применением WEICON Ceramic W необходимо провести тест на содержание растворимых солей по методу Бресле (DIN EN ISO 8502-6).

## Смешивание

Сначала слегка перемешайте смолу. Затем хорошо смешайте смолу и отвердитель при температуре 20°C (68°F) не менее четырех минут до полного отсутствия пузырьков. Для этого можно использовать прилагаемый шпатель или строительный миксер, как например, растворосмеситель. При использовании механической мешалки необходимо следить за низкой скоростью вращения - не более 500 об/мин. Компоненты следует перемешивать до образования

однородной смеси. Соотношение компонентов смеси должны быть точно выдержаны, в противном случае физические показатели будут сильно отличаться (макс. отклонение +/- 2 %). Смешивайте только то количество, которое может быть обработано в течение 120 минут. Указанное время высыхания относится к материалу весом 500 г и его температуре 20°C (68°F). Смешивание больших количеств или более высокие температуры обработки приводят к более быстрому отверждению, которое обусловлено характерной тепловой реакцией эпоксидных смол.



## Нанесение

Для обработки мы рекомендуем температуру окружающей среды 20°C (68°C) при относительной влажности менее 85 %. Максимальная адгезионная прочность достигается, если обрабатываемые детали перед нанесением нагреваются до температуры >35°C (>95°F). Для получения тонкого предварительного слоя, используя контурный шпатель Flexu или кисточку, интенсивно нанесите WEICON Ceramic W на поверхность крестообразными движениями для достижения максимальной адгезии. С помощью этой техники эпоксидная смола хорошо проникает во все трещины и глубины шероховатостей. Впоследствии дальнейшее нанесение может осуществляться непосредственно до желаемой толщины слоя. Следует наблюдать за равномерным нанесением без образования воздушных пузырьков. Для заполнения больших щелей или отверстий следует использовать стекловолокно, пенопласт или другие материалы для механической фиксации. В завершении, поверхность можно очень легко разгладить с помощью полиэтиленовой пленки и резинового валика.

## Полимеризация

Окончательная твердость достигается не позже, чем через 24 ч при температуре 20°C (68°F). При более низких температурах отверждение может быть ускорено путем равномерной подачи тепла до макс. 40°C (104°F) с помощью, например, теплового мешка, конвектора или тепловентилятора. Более высокие температуры сокращают время отверждения. Как правило, на каждые +10°C (50°F) выше комнатной температуры (20°C/ 68°F) время отверждения сокращается вдвое. При температурах ниже 16°C (61°F) время отверждения увеличивается, а до температуры примерно 5°C (41°F) реакция практически не происходит.

## Хранение

WEICON Ceramic W следует хранить в сухом месте при комнатной температуре. Неоткрытые контейнеры можно хранить при температуре от +18°C до + 28°C минимум 36 месяцев после даты поставки. Открытые контейнеры должны быть использованы в течение 6 месяцев.

## Рекомендованные инструменты

Угловая шлифовальная машина Дробеструйная установка Тепловой мешок, Конвектор или тепловентилятор, Затирочная кельма Шпатель Полиэтиленовая пленка 0,2 мм Тканевая лента Кисть, Поролоновый валик Резиновый валик Безворсовые салфетки

Нажмите здесь для просмотра страницы с подробной информацией о продукте:



Примечание  
Вся информация и рекомендации, приведенные в данном техническом паспорте, не являются гарантированными свойствами продукции. Они основаны на результатах наших исследований и нашем опыте. Однако они не являются обязательными, поскольку мы не можем нести ответственность за соблюдение пользователем условий обработки, так как мы не знаем конкретных условий применения. Гарантия может быть предоставлена только на неизменно высокое качество нашей продукции. Мы рекомендуем на основании собственных лабораторных и практических тестов установить, обладает ли указанный продукт необходимыми Вам свойствами. Связанные с этим претензии исключаются. Потребитель несет ответственность за неправильное использование или использование не по назначению.

WEICON Middle East L.L.C.  
Объединенные Арабские Эмираты  
телефон +971 4 880 25 05  
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o. Чехия  
телефон +42 (0) 417 533 013  
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG (главный офис)  
Германия телефон +49 (0) 251 9322  
0 info@weicon.de

WEICON Romania SRL Румыния  
телефон +40 (0) 3 65 730  
763 office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd  
Сингапур телефон (+65) 6710  
7671 info@weicon.com.sg

WEICON Inc. Канада  
телефон +1 877 620 8889  
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L. Испания  
телефон +34 (0) 914 7997 34  
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.l. Италия телефон +39  
(0) 010 2924 871 info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd Южная  
Африка телефон +27 (0) 21 709  
0088 info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.  
Турция  
телефон +90 (0) 212 465 33 65  
info@weicon.com.tr